

3635

I HEREBY CERTIFY THAT THIS CORRESPONDENCE IS BEING DEPOSITED WITH THE UNITED STATES POSTAL SERVICE AS FIRST CLASS MAIL IN AN ENVELOPE ADDRESSED TO ASSISTANT COMMISSIONER FOR PATENTS, WASHINGTON, D.C., 20231, ON THE DATE INDICATED BELOW.



Sheryl R. Neuman

DATE: January 29, 2002

PATENT

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re: Patent Application of
Emilio ANTONINI : Group Art Unit: 3635
Conf. No.: 6049
Appln. No.: 09/981,481
Filed: October 16, 2001
For: METHOD AND DEVICE TO MAKE
HOLES FOR COMPONENTS OF WINGS
FOR DOORS OR WINDOWS

RECEIVED

FEB 25 2002

GROUP 3600

Attorney Docket

No. 263-049U1

(L2-0187)

**CLAIM OF FOREIGN PRIORITY AND
TRANSMITTAL OF PRIORITY DOCUMENT**

Applicant(s) hereby claim(s) the right of foreign priority under 35 U.S.C. Section 119 for the above-identified patent application. The claim of foreign priority is based upon Application No. UD2000A000194, filed in Italy on October 17, 2000, and the benefit of that date is claimed.

Submitted herewith is a certified copy of Italian Application No. UD2000A000194. It is submitted that this document completes the requirements of 35 U.S.C. Section 119, and benefit of the foreign priority is respectfully requested.

Respectfully submitted,

EMILIO ANTONINI

January 29, 2002
(Date)

By:

Martin G. Belisario

MARTIN G. BELISARIO

Registration No. 32,886

AKIN, GUMP, STRAUSS, HAUER & FELD, L.L.P.

One Commerce Square

2005 Market Street - Suite 2200

Philadelphia, PA 19103-7086

Telephone: (215) 965-1200

Direct Dial: (215) 965-1303

Facsimile: (215) 965-1210

E-Mail: mbelisario@akingump.com

Attorney for Applicant

MGB:sm

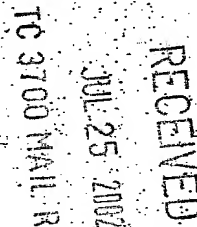
Enclosures

RECEIVED
JUN 25 2002
TC 3700 MAIL ROOM

Ministero delle Attività Produttive
Direzione Generale per lo Sviluppo Produttivo e la Competitività
Ufficio Italiano Brevetti e Marchi
Ufficio G2

Autenticazione di copia di documenti relativi alla domanda di brevetto per Invenzione Industriale

N. UD2000 A 000194



Si dichiara che l'unita copia è conforme ai documenti originali depositati con la domanda di brevetto sopraspecificata, i cui dati risultano dall'accluso processo verbale di deposito.

RECEIVED
FEB 25 2002
GROUP 3600

12 OTT. 2001

Roma, il 19.....

~~IL DIRIGENTE~~

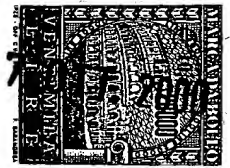
Ing. Giorgio ROMANI

AL MINISTERO DELL'INDUSTRIA DEL COMMERCIO E DELL'ARTIGIANATO

MODULO A

UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI - ROMA

DOMANDA DI BREVETTO PER INVENZIONE INDUSTRIALE, DEPOSITO RISERVE, ANTICIPATA ACCESSIBILITÀ AL PUBBLICO



A. RICHIEDENTE (I)

1) Denominazione: ANTONINI EMILIO M.A. PF
 Residenza: TRIESTE codice: INTNMLE51A26L424M
 2) Denominazione: _____
 Residenza: _____ codice: _____

B. RAPPRESENTANTE DEL RICHIEDENTE PRESSO L'U.I.B.M.

cognome e nome: DAL FORNO GIAN CARLO cod. fiscale: _____
 denominazione studio di appartenenza: GLP Srl
 via: P.le Cavedalis n. 6/2 città: UDINE cap: 33100 (prov): UD

C. DOMICILIO ELETTIVO destinatario

via: _____ n. _____ città: _____ cap: _____ (prov): _____

D. TITOLO

classe proposta (sez/cl/sci): B27G gruppo/sottogruppo: 003 0000

METODO ED APPARECCHIATURA DI FORATURA PER COMPONENTI DI ANTE PER PORTE O FINESTRE

ANTICIPATA ACCESSIBILITÀ AL PUBBLICO: SI ☐ NO ☒

SE ISTANZA: DATA _____ N° PROTOCOLLO _____

E. INVENTORI DESIGNATI

cognome nome

cognome nome

1) ANTONINI Emilio 3) _____
 2) _____ 4) _____

F. PRIORITÀ

nazione o organizzazione

tipo di priorità

numero di domanda

data di deposito

allegato S/R

1) _____
 2) _____

SCIOGLIMENTO RISERVE

Data

N° Protocollo

G. CENTRO ABILITATO DI RACCOLTA CULTURE DI MICRORGANISMI, denominazione

H. ANNOTAZIONI SPECIALI

DOCUMENTAZIONE ALLEGATA

M. es.

Doc. 1) 2 PROV n. pag. 17 riassunto con disegno principale, descrizione e rivendicazioni (obbligatorio 1 esemplare) _____
 Doc. 2) 2 PROV n. tav. 02 disegno (obbligatorio se citato in descrizione, 1 esemplare) _____
 Doc. 3) 0 MS lettera d'incarico, procura o riferimento procura generale _____
 Doc. 4) 0 MS designazione inventore _____
 Doc. 5) 0 RIS documenti di priorità con traduzione in italiano _____
 Doc. 6) 0 RIS autorizzazione o atto di cessione _____
 Doc. 7) nominativo completo del richiedente _____

8) attestati di versamento, totale lire TRECENTO SESSANTACINQUEMILA=(tasse pagate per tre anni) obbligatorio

COMPILATO IL 16 10 2000

FIRMA DEL (I) RICHIEDENTE (I)

DAL FORNO GIAN CARLO (alp L2-0985)

CONTINUA SINO NO

DEL PRESENTE ATTO SI RICHIEDE COPIA AUTENTICA SINO SI

UFFICIO PROVINCIALE IND. COMM. ART. DI

UDINE

codice 30

VERBALE DI DEPOSITO NUMERO DI DOMANDA

UD2000A000194

Reg. A

L'anno millesimo

DUEMILA

il giorno

DICIASSETTE

del mese di

OTTOBRE

Il (I) richiedente (I) soprindicato (I) ha (hanno) presentato a me sottoscritto la presente domanda, corredata di n. 00 fogli aggiuntivi per la concessione del brevetto sopraportato.

I. ANNOTAZIONI VARIE DELL'UFFICIO ROGANTE

NESSUNA

Il mandatario

GIAN CARLO DAL FORNO

STUDIO GLP Srl

P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE



L'UFFICIALE ROGANTE

Per Antonio Carlo

RIASSUNTO INVENZIONE CON DISEGNO PRINCIPALE

PROSPETTO A

NUMERO DOMANDA : UD2000A000194

REG. A

DATA DI DEPOSITO 17/10/2000

NUMERO BREVETTO

DATA DI RILASCIO

A. RICHIEDENTE (I)

Denominazione

ANTONINI EMILIO

Residenza

TRIESTE

D. TITOLO

METODO ED APPARECCHIATURA DI FORATURA PER COMPONENTI DI ANTE PER PORTE O
FINESTRE

(g/lpl2-0985)

Classe proposta (sez./cl./scl) B27C

(gruppo/sottogruppo) 003 / 0000

L. RIASSUNTO

Apparecchiatura di foratura per componenti di ante per porte o finestre del tipo comprendente un telaio costituito da almeno un montante (14) sul quale sono montate, con i rispettivi assi distanziati fra loro, una pluralità di veneziane (16) oscillanti rispetto ad almeno un asse, tali veneziane (16) vengono disposte contigue fra loro e presentano un'altezza sostanzialmente standardizzata e non modificabile in fase di assemblaggio, l'apparecchiatura comprende almeno un gruppo di foratura (12) mobile in modo controllato su mezzi di guida (15), un basamento (13), ed un quadro di comando (11) associato ad almeno un gruppo di comando e controllo atto a ricevere in ingresso i dati relativi almeno all'altezza della luce dell'anta ed all'altezza standardizzata delle veneziane (16) da montare, a calcolare il numero di veneziane (16) applicabili ed il relativo passo "p" per ottenere un valore di sormonto tra le veneziane (16) superiore ad un valore minimo pre-definito, ed a comandare il gruppo di foratura (12) per eseguire in automatico e sequenzialmente una pluralità di fori (17) intervallati secondo il passo "p" lungo detto montante (14).

M. DISEGNO

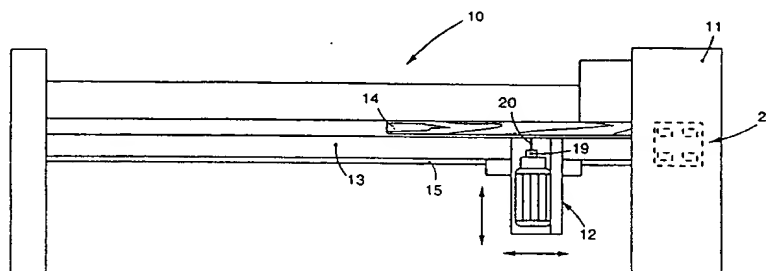


fig. 1



1 Classe Internazionale: B27C 03/00
2 Descrizione del trovato avente per titolo:
3 "METODO ED APPARECCHIATURA DI FORATURA PER
4 COMPONENTI DI ANTE PER PORTE O FINESTRE"
5 a nome ANTONINI EMILIO di nazionalità italiana
6 residente in Via Romagna, 28 - 34100 TRIESTE
7 dep. il 17 OTT. 2000 al n. UD¹⁰⁰⁰ A 000194

8 * * * * *

9 CAMPO DI APPLICAZIONE

10 Forma oggetto del presente trovato
11 un'apparecchiatura atta alla foratura dei montanti
12 di un telaio di un'anta per porte o finestre del
13 tipo con regolazione selettiva del passaggio della
14 luce tramite listelli, o veneziane, oscillanti
15 attorno ad almeno un asse.

16 Forma inoltre oggetto del trovato un metodo per
17 calcolare in modo sostanzialmente automatico, in
18 base all'altezza della luce dell'anta ed all'altezza
19 standardizzata di ogni singola veneziana, il numero
20 di veneziane applicabili all'anta e l'interasse, o
21 passo, fra i fori di fissaggio delle veneziane al
22 telaio stesso.

23 Tale apparecchiatura è sostanzialmente composta da
24 un gruppo di foratura, un gruppo di comando
25 programmabile che asservisce detto gruppo di foratura

17 OTT. 2000



1 ed un quadro di controllo per impostare i parametri
2 e verificare la correttezza delle operazioni.

3 STATO DELLA TECNICA

4 Sono note le ante per porte o finestre
5 comprendenti un telaio costituito da una o più
6 traverse inferiori, una o più traverse superiori, e
7 montanti sostanzialmente verticali, ortogonali a
8 tali traverse superiori ed inferiori, su cui vengono
9 montate una pluralità di veneziane, parallele e
10 contigue fra loro, ed atte ad essere movimentate per
11 consentire un passaggio più o meno intenso della
12 luce.

13 Le veneziane sono imperniate in modo oscillante
14 rispetto a detti montanti e possono assumere una
15 prima posizione in cui impediscono totalmente il
16 passaggio della luce, una seconda posizione in cui
17 consentono un massimo passaggio di luce, ed una
18 pluralità di posizioni intermedie tra dette prima e
19 seconda posizione.

20 E' noto inoltre che la realizzazione dei fori di
21 fissaggio per le veneziane al telaio è solitamente a
22 passo costante e deve tener conto delle dimensioni
23 della porta o finestra, quindi della luce definita
24 dal telaio dell'anta, e delle dimensioni, in
25 particolare dell'altezza, delle veneziane che

Carlo Dal Forno
CARLO DAL FORNO
STUDIO GLP S.r.l.

P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE



1 verranno applicate.

2 La luce dell'anta è solitamente un parametro
3 fisso, vincolato alla dimensione della porta o
4 finestra in cui viene applicata, e quindi vincola il
5 numero ed il passo delle veneziane applicabili.

6 Nella tecnica nota, la procedura usuale prevede di
7 calcolare il numero di veneziane che si vogliono
8 applicare nell'anta, e poi di calcolare l'interasse
9 di montaggio delle veneziane stesse per garantire
10 l'ottenimento di una voluta condizione di parziale
11 sovrapposizione, o sormonto minimo, fra veneziane
12 contigue.

13 In base a ciò, viene poi regolata l'altezza delle
14 veneziane, mediante una rifilatura longitudinale
15 eseguita prima della carteggiatura e della
16 verniciatura finale.

17 Nel caso invece in cui si utilizzino elementi, sia
18 per il telaio che per le veneziane, già pre-
19 verniciati e superficialmente finiti, tale
20 rifilatura non può più essere eseguita ed il valore
21 dell'altezza della veneziana costituisce un
22 parametro fisso e non più modificabile dopo il
23 calcolo dell'interasse.

24 Ciò comporta la necessità di individuare un metodo
25 di calcolo che assicuri la possibilità di progettare


GIAN CARLO BAL FORNO
STUDIO GLP S.r.l.

P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE

17 OTT. 2000



1 un'anta in modo tale da rispettare voluti requisiti
2 di posizionamento reciproco delle veneziane, si da
3 assicurarne un funzionamento preciso ed un'elevata
4 efficienza nella funzione di apertura/chiusura della
5 luce dell'anta.

6 Per realizzare i fori nei montanti dell'anta su
7 cui vengono fissate in modo oscillante le veneziane,
8 è noto l'utilizzo di macchine semiautomatiche
9 sostanzialmente composte da un gruppo di foratura,
10 una struttura di base ed un quadro elettrico
11 all'interno, del quale si trova l'unità
12 programmabile, ad esempio un "PLC", in grado di
13 impartire comandi in sequenza logica all'intera
14 macchina.



15 In tali macchine note, però, non viene previsto un
16 metodo di calcolo automatico idoneo a fornire, in
17 base a parametri fissi e pre-impostabili forniti in
18 ingresso alla macchina, il valore di interesse in
19 base al quale devono essere realizzati i fori per
20 consentire il montaggio di un numero voluto di
21 veneziane di altezza standardizzata in una reciproca
22 posizione tale da assicurare una voluta condizione
23 di sovrapposizione parziale, o sormonto.

24 Il Richiedente, per risolvere tali inconvenienti
25 della tecnica nota ed ottenere ulteriori vantaggi,

Gian Carlo Dal Forno
GIAN CARLO DAL FORNO
STUDIO GLP S.r.l.

P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE

17 OTT 2000



1 ha progettato e realizzato il presente trovato.

2 ESPOSIZIONE DEL TROVATO

3 Il presente trovato è espresso e caratterizzato
4 nelle rispettive rivendicazioni principali, mentre
5 le rivendicazioni secondarie espongono altre
6 caratteristiche innovative del trovato.

7 Scopo principale del presente trovato e quello di
8 realizzare un metodo, applicabile ad
9 un'apparecchiatura di foratura, che permetta il
10 calcolo automatico del passo a cui devono essere
11 realizzati una pluralità di fori per il montaggio,
12 in un'anta per porte o finestre, di una pluralità di
13 veneziane oscillanti atte a permettere un passaggio
14 selettivo della luce.

15 In particolare, il metodo secondo il trovato
16 permette di calcolare il passo, dopo aver
17 determinato il numero di veneziane applicabili
18 all'anta, in modo da garantire un sormonto superiore
19 ad un valore minimo pre-definito e tale da garantire
20 un funzionamento efficiente dell'anta, in
21 particolare nella posizione di chiusura delle
22 veneziane.

23 Altro scopo è realizzare l'apparecchiatura di
24 foratura che concretizza tale metodo.

25 Il presente trovato si applica ad ante per porte e



1 finestre che utilizzano componenti sostanzialmente
2 standardizzati, pre-verniciati e finiti
3 superficialmente, che non possono essere rifilati
4 quanto meno in altezza.

5 In accordo con tali scopi, l'apparecchiatura di
6 cui al trovato comprende almeno mezzi di foratura
7 montati su mezzi di movimentazione ed atti ad
8 eseguire in sequenza una pluralità di fori su uno o
9 più montanti, mezzi di guida su cui sono atti a
10 muoversi tali mezzi di foratura ed un gruppo di
11 comando e controllo atto a calcolare in modo
12 automatico il passo a cui devono essere eseguiti
13 tali fori dopo aver ricevuto, come dati di ingresso,
14 i parametri fissi dell'anta, ed a condizionare in
15 tal senso l'azionamento dei mezzi di foratura.

16 L'apparecchiatura di foratura comprende inoltre
17 una struttura di base su cui sono montati detti
18 mezzi di guida e mezzi di posizionamento e
19 bloccaggio atti a posizionare e bloccare tali
20 montanti nella posizione in cui verranno forati.

21 Il gruppo di comando e controllo è atto a ricevere
22 ed elaborare i dati immessi, eseguire i calcoli
23 relativi al numero delle veneziane, al passo ed al
24 sormonto e, in una soluzione preferenziale, a
25 visualizzare i risultati di detti calcoli.

17 OTT. 2000



1 Il metodo di calcolo prevede sostanzialmente i
2 seguenti passaggi: si effettua la divisione fra
3 l'altezza utile dell'anta, ovvero l'altezza della
4 luce, e l'altezza standardizzata di ogni singola
5 veneziana prescelta; tale calcolo porta
6 all'ottenimento, normalmente, di un numero decimale,
7 il quale viene approssimato per eccesso per ottenere
8 il numero delle veneziane.

9 Quindi, la differenza fra lo spazio in altezza
10 occupato da tutte le veneziane così calcolate e la
11 luce dell'anta viene divisa per il numero di
12 veneziane per ottenere il valore del sormonto
13 relativo ad ogni coppia di veneziane contigue. Tale
14 sormonto deve essere maggiore ad un valore minimo
15 impostato come parametro vincolante. Nel caso in cui
16 il valore del sormonto uscente dal calcolo sia
17 inferiore a tale valore minimo, si aggiunge
18 un'ulteriore veneziana e si riesegue il calcolo.

19 Dal numero definitivo di veneziane si ottiene
20 infine il passo a cui devono essere eseguiti i fori
21 sui montanti.

22 In base a detti calcoli il gruppo di comando e
23 controllo determina l'azionamento del gruppo di
24 foratura affinché esso esegua i fori secondo il
25 passo costante determinato dal calcolo.

17 OTT. 2000

Altre

1 ILLUSTRAZIONE DEI DISEGNI

2 Queste ed altre caratteristiche del presente
3 trovato saranno chiare dalla seguente descrizione di
4 una forma preferenziale di realizzazione, fornita a
5 titolo esemplificativo, non limitativo, con
6 riferimento agli annessi disegni in cui:

7 - la fig. 1 illustra una vista dall'alto
8 dell'apparecchiatura di foratura di cui
9 il trovato;

10 - la fig. 2 illustra una vista assonometrica
11 parziale di un montante forato a passo
12 costante con una relativa veneziana.

13 DESCRIZIONE DI UNA FORMA DI REALIZZAZIONE

14 PREFERENZIALE DEL TROVATO

15 Con riferimento alle figure allegate, il numero 10
16 indica un'apparecchiatura predisposta per la
17 foratura di montanti 14 di ante ove andranno
18 applicate, a passo costante, una pluralità di
19 veneziane 16 oscillanti attorno ad almeno un asse.

20 Preferenzialmente, almeno i montanti 14 e le
21 veneziane 16 dell'anta sono realizzati in legno.

22 Tale apparecchiatura 10 è sostanzialmente formata
23 da un basamento 13 sul quale è atta a scorrere,
24 montata su guide orizzontali 15, una foratrice
25 motorizzata 12 atta a realizzare una serie di fori



Il mandante
GIAN CARLO DAL FORNO
STUDIO GLP S.r.l.

P.le Cavedalis. 6/2 - 33100 UDINE

17 OTT. 2000



1 17 a passo costante su uno o più di detti montanti
2 14.

3 Il montante 14 viene posizionato, manualmente od
4 automaticamente, sulla macchina 10 con il lato da
5 forare rivolto verso la foratrice 12. Una
6 combinazione di elementi pressori e pareggiatori
7 (non illustrati in dettaglio nei disegni in quanto
8 di per sé noti ed ininfluenti per la comprensione
9 del presente trovato), vantaggiosamente di tipo
10 pneumatico, sono atti a mantenere il montante 14
11 nella corretta posizione in fase di foratura, e di
12 rilasciare lo stesso allorché tale operazione è
13 terminata. La foratrice 12 è inoltre dotata di una
14 testina 19 atta a supportare ed a regolare
15 meccanicamente la velocità di rotazione delle punte
16 20.

17 La movimentazione della foratrice 12 è gestita da
18 un quadro di comando 11 al cui interno è presente
19 almeno un gruppo di comando e controllo
20 programmabile 21.

21 Il gruppo di comando e controllo 21 è atto non
22 solo ad azionare i motori della foratrice 12 per
23 consentirne uno spostamento controllato, ma anche a
24 calcolare automaticamente l'interasse "p" fra i fori
25 17 che si devono realizzare, in base ai parametri di

17 OTT. 2000



1 vincolo impostati dall'operatore, che sono la luce
2 dell'anta da realizzare e l'altezza standardizzata
3 delle veneziane 16 da utilizzare.

4 Per comprendere meglio il metodo di calcolo
5 utilizzato nel trovato viene nel seguito fornito un
6 esempio numerico.

7 In un'anta per finestre avente una luce di 337mm
8 si vogliono montare veneziane 16 aventi un'altezza
9 di 64 mm l'una. Eseguendo il calcolo, si ha che per
10 coprire la luce senza sormonto le veneziane 16 da
11 applicare dovrebbero essere 5,265 ($337/64 = 5,265$).
12 Data la necessità di ottenere un numero intero di
13 veneziane 16, e l'impossibilità di modificarne
14 l'altezza tramite rifilatura, si arrotonda per
15 eccesso il risultato della divisione, ottenendo così
16 un valore pari a sei veneziane 16. Però, lo spazio
17 occupato da sei veneziane 16 è di 384mm ($64 \times 6 = 384$),
18 per cui un valore maggiore rispetto a quello della
19 luce da coprire.

20 Il gruppo di comando e controllo 21 calcola
21 automaticamente il valore del sormonto fra veneziane
22 16 adiacenti, rappresentato dalla differenza fra lo
23 spazio occupato dalle sei veneziane 16 e quello
24 della luce, il risultato di tale differenza venendo
25 diviso per il numero delle veneziane 16 stesse,

1 / 011.2000



1 ovvero di ($\frac{384-337}{6}=7,8$), nell'ipotesi di lavoro di
2 avere un sormonto uguale per tutte le veneziane 16.

3 Se il valore di sormonto pari a 7,8mm è
4 considerato accettabile, cioè superiore ad un valore
5 minimo predefinito, allora viene accettato il numero
6 di veneziane 16 pari a sei, e quindi il gruppo 21
7 calcola l'interasse "p" che risulterà dalla
8 divisione fra la luce dell'anta ed il numero di
9 veneziane, pari a sei. Se il sormonto risultante è
10 invece inferiore al valore prestabilito, si aggiunge
11 un'altra veneziana, si ricalcola il sormonto ed il
12 passo "p" viene calcolato dividendo il valore di
13 luce dell'anta per sette.

14 Tali operazioni sono eseguite in automatico dal
15 gruppo di comando e controllo 21 il quale poi
16 provvede a comandare lo spostamento automatico, da
17 una posizione di zero, la foratrice 12 in modo che
18 questa si muova lungo la guida orizzontale 15 per
19 sei volte di una lunghezza pari al passo "p" e che,
20 ad ogni passo "p", esegua un foro 17 del diametro e
21 della profondità desiderata.

22 E' ovvio comunque che al metodo e
23 all'apparecchiatura di foratura per componenti di
24 ante per porte o finestre 10 fin qui descritti

17 OTT. 2000



1 possono essere apportate modifiche e/o aggiunte di
2 parti, senza per questo uscire dall'ambito del
3 presente trovato.

4 Secondo una variante, la guida 15 è verticale e la
5 foratrice 12 si muove verticalmente del passo "p".

6 Secondo un'altra variante ancora, vengono caricati
7 una pluralità di montanti 14, sovrapposti fra loro,
8 mentre la testina 19 è atta a supportare una
9 pluralità di punte 20, disposte ortogonalmente alla
10 guida 15, ed in numero pari ai montanti 14.



11 Secondo un'ulteriore variante, sulla guida 15 sono
12 montate una pluralità di foratrici 12.

13 E' altresì ovvio che, sebbene il presente trovato
14 sia stato descritto con riferimento ad esempi
15 specifici, una persona esperta del ramo potrà
16 senz'altro realizzare molte altre forme equivalenti
17 di metodo ed apparecchiatura di foratura per
18 componenti di ante per porte o finestre, tutte
19 rientranti nell'oggetto del presente trovato.

17 OTT. 2000



RIVENDICAZIONI

- 1
- 2 1 - Metodo di foratura per componenti di ante per
- 3 porte o finestre del tipo comprendenti un telaio
- 4 costituito da almeno un montante (14) sul quale sono
- 5 montate, con i rispettivi assi distanziati fra loro,
- 6 una pluralità di veneziane (16) oscillanti rispetto
- 7 ad almeno un asse, dette veneziane (16) venendo
- 8 disposte contigue fra loro e presentando almeno
- 9 un'altezza sostanzialmente standardizzata e non
- 10 modificabile in fase di assemblaggio, **caratterizzato**
- 11 **dal fatto che** per il calcolo del numero di veneziane
- 12 (16) applicabili nell'anta e dell'interasse "p" dei
- 13 fori di montaggio (17) di dette veneziane (16)
- 14 prevede le seguenti fasi:
- 15 - divisione dell'altezza della luce dell'anta per
- 16 l'altezza standardizzata di dette veneziane (16);
- 17 - arrotondamento per eccesso del risultato della
- 18 divisione per l'ottenimento di un numero intero;
- 19 - calcolo del valore del sormonto tra ogni veneziana
- 20 (16) in relazione al numero intero di veneziane
- 21 (16) da applicare;
- 22 - confronto del valore del sormonto ottenuto dal
- 23 calcolo con un valore minimo pre-definito;
- 24 - se il valore del sormonto è superiore al detto
- 25 valore minimo: mantenimento del numero di

17 OTT. 2000



1 veneziane (16) da applicare e calcolo del passo
2 "p" dividendo l'altezza della luce dell'anta per
3 tale numero di veneziane (16);
4 - se il valore del sormonto è inferiore al detto
5 valore minimo: incremento di un'unità del numero
6 di veneziane, nuova esecuzione del calcolo del
7 sormonto, confronto con il valore minimo pre-
8 definito, e calcolo del passo "p" in base al nuovo
9 numero di veneziane (16).
10 2 - Apparecchiatura di foratura per componenti di
11 ante per porte o finestre del tipo comprendente un
12 telaio costituito da almeno un montante (14) sul
13 quale sono montate, con i rispettivi assi
14 distanziati fra loro, una pluralità di veneziane
15 (16) oscillanti rispetto ad almeno un asse, dette
16 veneziane (16) venendo disposte contigue fra loro e
17 presentando un'altezza sostanzialmente
18 standardizzata e non modificabile in fase di
19 assemblaggio, detta apparecchiatura comprendendo
20 almeno un gruppo di foratura (12) mobile in modo
21 controllato su mezzi di guida (15), un basamento
22 (13), ed un quadro di comando (11) associato ad
23 almeno un gruppo di comando e controllo,
24 **caratterizzata dal fatto che** detto gruppo di comando
25 e controllo (21) è atto a ricevere in ingresso i

17 OTT. 2000



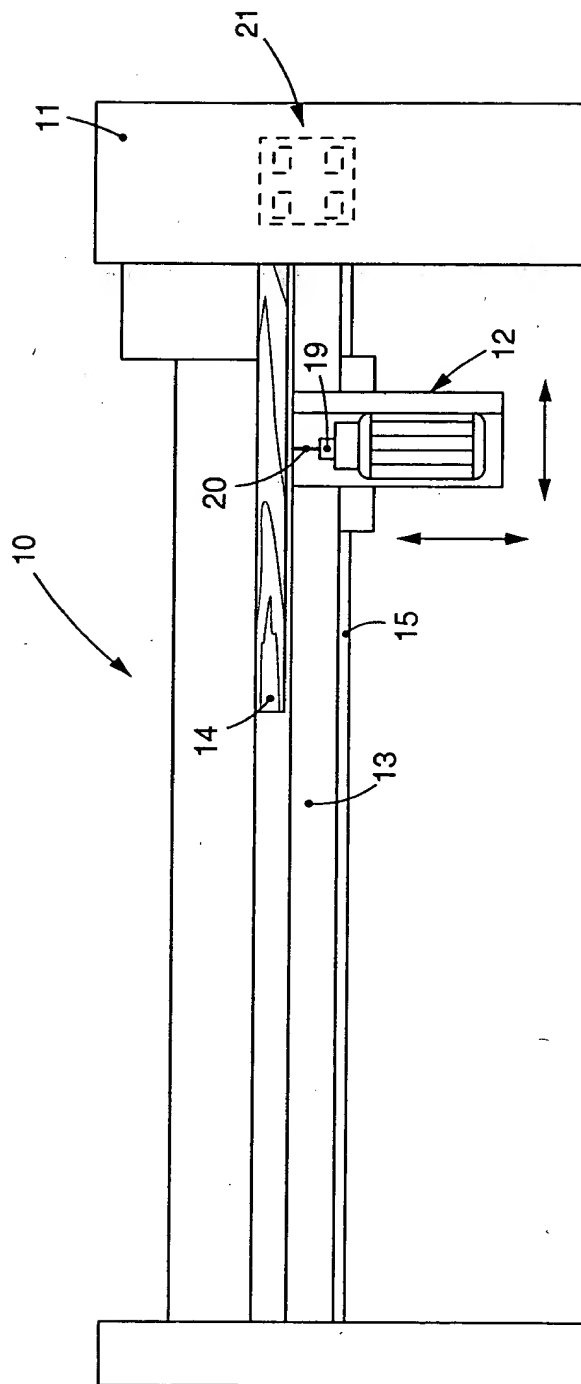
1 5 - Metodo ed apparecchiatura di foratura per
2 componenti di ante per porta o finestre
3 sostanzialmente come descritti, con riferimento agli
4 annessi disegni.

5 p. ANTONINI EMILIO

6 at/sl - Udine, 16.10.2000

Il mandataria
Gian Carlo Dal Forno
GIAN CARLO DAL FORNO
STUDIO GLP S.r.l.
P.le Cavallotti, 6/2 - 33100 UDINE

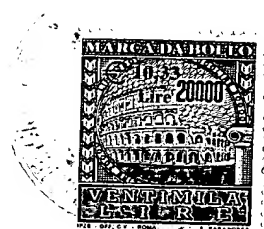
UD ¹⁰⁰⁰ A 00 0194



17 OTT. 2000.



fig. 1



UD 2000

A 00 0194

17 OTT. 2000

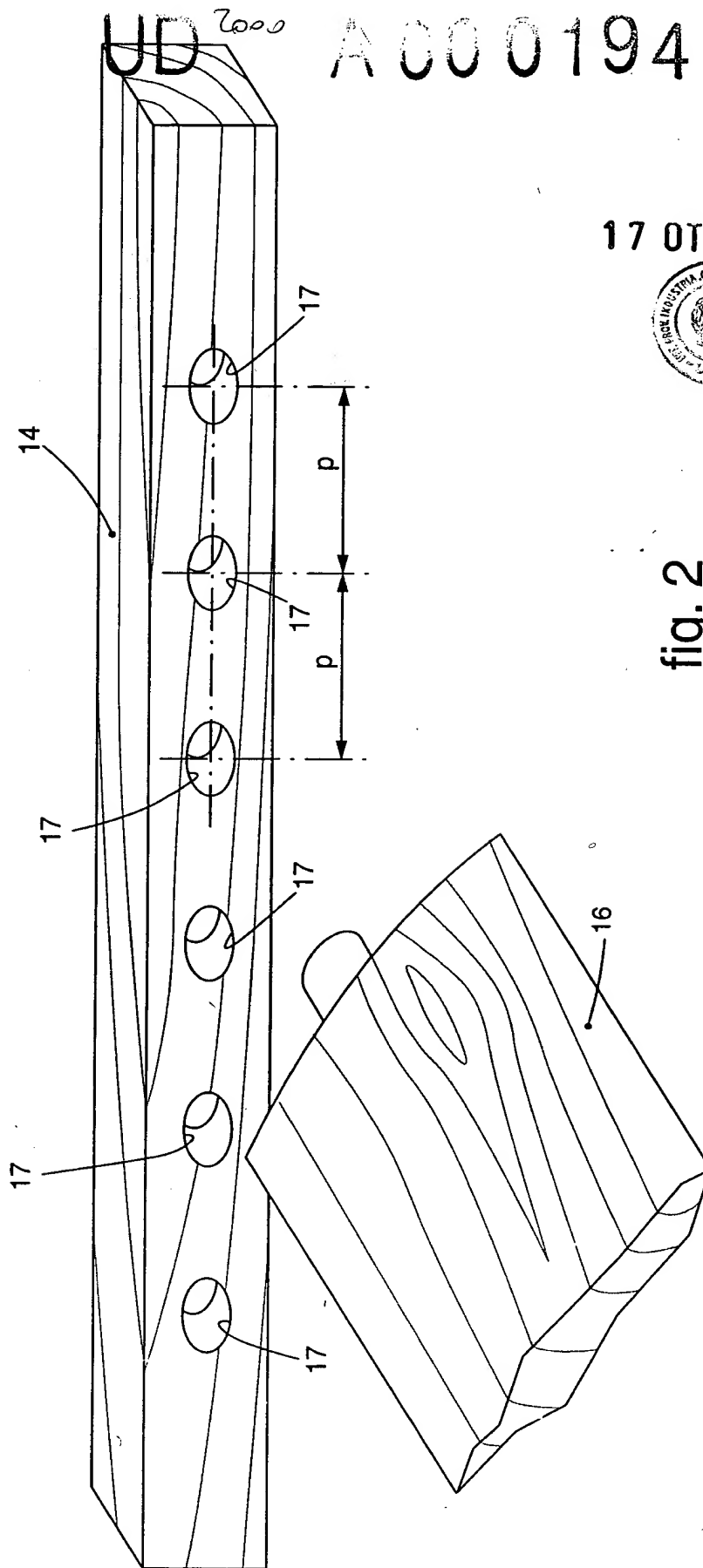


fig. 2